September 28, 2009 9:04:12 AM

Item ID:

D2694

Revision ID: Item Name:

H/F3 Pod , 350/407 1

Start Date:

Required Date: 10/30/09

9/28/09

QC:

Start Qty: 1.00

Accept

Setup Start

Stop



Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Sequence ID/

Draw Nbr

Process Plan:

Date: 09/09/28 Tooling:

Date:

0.00

Date:

Run

Start

Stop

SPC (Y/N):

Run Hours

Set Up/

Date:

Draw

Number

Plan

Code

Draw

Rev.

Accept

CX 09/09/28

Qty

Reject **Qty**

Reject Number

Insp. Stamp

Work Center ID

Operation

D2694 Rev H

100

Purchasing

Purchasing

Description

Revision Nbr

PURCHASING

0.00 Memo *** QTY of (3) D3001-1 Ship to Delastek *** 3 36277 13

Issue P/O: 10473

Description:

D2202-1 | Pod Lid | -D2202-3 Pod Base Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Comformity and Process sheet from Delastek is

required

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

Ce 9/12/3 ()

Dart Aerospac	e Ltd
---------------	-------

W/O:			WO	RK ORDER CHANG	iES					
DATE	STEP	PR	OCEDURE CHAN			Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
			Mar-Marit							
										:
			,			:				
Part No		PAR #:	Fault Categ	ory:	NC	Date: _				
	Re	esolution:	Disposition	:	QA	: N/C Cld	sed:		Date: _	
NCR:			WORK ORDE	R NON-CONFORM	ANCE	(NCR)			
DATE	STEP	Description of NC			tion B	,	Verific	cation Approval	Approval	
	SILF	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date	Secti	on C	Chief Eng	QC Inspector
i										
		·								

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 52497

September 28, 2009 9:04:13 AM

Item ID:

D2694

Revision ID: Item Name:

H/F3 Pod, 350/407

Start Date:

Required Date: 10/30/09

9/28/09

QC:

Start Qty: 1.00

Req'd Qty: 1.00



Accept



Setup Start





Cust Item ID: **Customer:**

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date: Date: Tooling:

0.00

0.00

SPC (Y/N):

Date:

Date:

Run

Start

Stop



Sequence ID/

Work Center ID

120

Quality Control

Operation Description

QC6- Inspect dimensions to drawing

Set Up/

Run Hours

Number

Draw

Plan Draw Rev. Code

Reject Accept Qty Qty

Reject Number

Insp. Stamp

Memo

Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.

130

Small Fab Small Fab

Small Fab

Memo

0.00

0.00

Drill hinge. Lid and base as per dwg D2694

09-12-14

140

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

Memo

2) Joalis/14

Dart Aerospace Ltd

W/0:5	2497	WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	Ву	By Date		Approval Chief Eng / Prod Mgr/	Approval QC Inspector	
OR 12-16	150	install Placend 3605-1 and Placend 2258-160 as per DSI 9388 include in ASSY,	W	0/12/16		ps.12-16	108.12.16	

Part No: D	2694	PAR #:	Fault Category:	Small Cob	NCR Yes No	DQA:	Date: _o	15-12-30
	Resolution:	ne world	Disposition:	N-wak	QA: N/C Closed	:	Date: o	5.12.31

NCR: 5	2497	WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)											
D.4.T.F.		Description of NC		Corrective Action Section B		Verification	Approval	Approval					
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Chief Eng	QC Inspector					
04-12-14	150	Rivet AD 62 ABS (on hinge) sented improperly		Orill out improperly secret rivet to send hole in point w/conzy glue + install recor- rivet AO62ABS BILOBOT	et 09 12 14	8	1						
		L.C. Aucess	posture			09/12/16	psiur	W5.15.1A					
09-12-16	(50	install placards 3605-1 + 2258-160 3605-1 per DSR 9388	posture	3605-1 B52508 2258-1609 32986	E 09-12-16	509/1/2/1/b	Losius	h5-12-16					
			/										
								i					
~	1	-				}		·					

. NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 52497

September 28, 2009 9:04:13 AM

Item ID:

D2694

Revision ID:

H/F3

Item Name:

Start Date:

9/28/09

QC:

Pod. 350/407

Start Qty: 1.00 Required Date: 10/30/09

Req'd Qty: 1.00



Accept



Run

Setup Start



Stop

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date: Date:

Tooling:

Date:

Date:

Start Stop



Sequence ID/ Work Center ID

150

Small Fab

Small Fab

Operation Description

Small Fab

Set Up/ **Run Hours**

SPC (Y/N):

0.00

Draw

Number

Draw Plan Rev. Code

Accept Qty

Reject Qty

Reject Insp. Number Stamp

Memo

Assemble as per Dwg D2694 Use DT8023 for (10) holes on base.

0.00

Pt 09-12-16

160

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

8 09/12/16

170

Packaging

Packaging

Identify as per dwg & Stock Location:

0.00

Memo

Memo

0.00

(19/14/180)

Work Order ID 52497

September 28, 2009 9:04:13 AM

Item ID:

D2694

Revision ID:

H/F3

Item Name: **Start Date:**

9/28/09

Pod, 350/407

Start Qty: 1.00 Req'd Qty: 1.00

Required Date: 10/30/09

Reference:

Approvals:

Process Plan:

QC:

Date:

Date:

Tooling:

SPC (Y/N):

Set Up/ **Run Hours**

0.00

0.00

Accept



Setup Start

Stop

Cust Item ID:

Customer:

Draw

Date: Date: Run

Start

Stop



Accept Reject Reject Plan Draw Insp. Qty Qty Number Stamp Number Rev. Code

(10h121)

Work Center ID 180

Sequence ID/

Quality Control

Operation Description

QC21- Final Inspection - Work Order Release

Memo

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Work Order ID: 52497

Parent Item:

D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod., 350/407

Comments:



Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name

Replacement Mfg/ Item ID

Purch

Manufactured

Primary Item Location

No

Last Location Route Seq ID Unit of Measure

Each

Qty on Hand

Remaining Qty To Pick

Qty Issued

Date Status Issued

D3001-1RevB

Doubler

100

4.0000

3.0000

C209/09/28

Page 1

Doublet								
			Warehouse	<u>Lo</u>	c Oty	Loc Code		
			Location					
			Main Warehouse					
			ST		4			_
			36277		4			
D2202-1P	Purchased	No		110	Each	0.0000	1.0000	
							32497 -	25 09-12-14
Side Pod Lid, 350							•	
D2202-3P	Purchased	No		110	Each	0.0000	1.0000	
							11111 52497	It 09-12-14
Side Pod Base, 350							•	
D2569RevB	Manufactured	No		130	Each	10.9200	1.0000	

Hinge

Rt 09-12-14 Warehouse Loc Qty Loc Code Location Main Warehouse ST 10.92 26909 4.92 46839

Dart Aerospace Ltd

	oopaoo								3	
W/O:		100	WO	RK ORDER CHANG	GES				*	
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHAN	IGE	Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
			***************************************	\$ U.S						
Part No	•	PAR #:	Fault Categ	ory:	NCR: Yes	NCR: Yes No DQA: Date: _				
_	Re	esolution:	Disposition	•	QA: N/C (Closed:		Date: _		
NCR:			WORK ORDE	R NON-CONFORM	ANCE (NC	R)				
DATE	STEP	Description of NC			veri			Approval	Approval	
	0121	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign Date	& Sec	tion C	Chief Eng	QC Inspector	

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Work Order ID: 52497

Parent Item:

D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod., 350/407



Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Oty 1 00

Required Otys 1.00

Comments:								5	Start Qty: 1.00	ı	Required Qty: 1.	.00
Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2204-9RevB		Manufactured	No			150	Each	47.0000	5.0000	9/12	114 9	
+				<u>Warehou</u> <u>Loca</u> Main Wa	<u>tion</u>	<u>Loc (</u>	<u>Oty</u>	Loc Code				
D2429-041RevC1	<u> </u>	Manufactured	No	ST (39689	150	47 47 Each	18.0000	1.0000	5		
				Warehou Loca Main Wa ST	tion	<u>Loc (</u>	<u>Oty</u> 18 18	Loc Code	_	*1	69-09 09-12	-15 - 15
D2462RevA1		Manufactured	No			150	f	773.8344	14.9158	-		
				Warehoo Loca Main Wa	tion	<u>Loc (</u>	<u>Qty</u>	Loc Code		4	T 09-12	- (5
				ST40		773.				· /		
					48530	773.	8344					

Dart Ae	rospace	e Ltd						3
W/O:			WO	RK ORDER CHANGE	S			
DATE	STEP	PRO	CEDURE CHAN	IGE	Ву	Date Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
				N				
Part No	:	PAR #:	Fault Categ	jory:	NCR: Yes	No DQA:	Date: _	
	R	esolution:	Disposition	:	QA: N/C Clo	sed:	Date:	
NCR:	17		WORK ORDE	R NON-CONFORMA	NCE (NCR)		
D.4.T.F.	0750	Description of NC	. (Corrective Action Section	n B	Verification	Approval	Approval
DATE	STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Chief Eng	QC Inspector

STED	Description of NC		Corrective Action Section B		Varification	Ammunical	A
STEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Chief Eng	Approval QC Inspector
	STEP	STEP Description of NC Section A	Section A Initial	STEP Section A Initial Action Description	STEP Section A Initial Action Description Sign &	STEP Section A Initial Action Description Sign & Section C	STEP Section A Initial Action Description Sign & Section C Chief Eng

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Work Order ID: 52497

Parent Item:

D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod., 350/407

Comments:



Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2528-1RevC1		Manufactured	No			150	Each	13.0000	5.0000			
									ريم ا	13744	9/12	1148
Backer Plate									17	1// 47	(,,0	~(~ ~ ~

Backer Plate

<u>Warehouse</u>	Loc	e Qty	Loc Code	-		
Location						
Main Warehouse						
ST	_ •	13			•	
47602		13				
	150	Each	4.0000	4.0000	1	9/12/14 50
					D2962\$	1110411

Manufactured

Backer Plate

Warehouse	Loc	e Qty	Loc Code			
Location						
Main Warehouse						
ST		4				
45242		4				
	150	Each	0.0000	1.0000		

D3007-041RevA1

Manufactured

No

Strut



15432 B53034 9/10/148/

		- 						1
W/O:			WO	RK ORDER CHANGI	ES			
DATE	STEP	PRO	Ву	Date Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		
Part No: PAR #:			Fault Categ	ory:	NCR: Yes	No DQA :	Date: _	
	Reso	olution:	Disposition: QA			osed:	Date: _	
NCR:			WORK ORDE	R NON-CONFORMA	NCE (NCR)		
DATE	STEP	Description of NC	<u></u>	Corrective Action Section		Verification	ation Approval	Approval
	-	Section A	Initial i Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C	Chief Eng	QC Inspector
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·								
			'					

NOTE: Date & initial all entries

Status

Picklist Print 🕜

September 28, 2009 9:04:12 AM

Work Order ID: 52497

Parent Item:

D2694RevH/F3

Parent Item Name:

Pod., 350/407

Comments:

AD62ABS



Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name

Replacement Mfg/ Item ID

Purch

Purchased

Purchased

Bin Primary Item Location

No

No

Last Location Route Seq ID

150

Unit of Measure

Each

Qty on Hand

Remaining Qty To Pick Issued

Qty 4/10/19

Date Issued 54



ŧ

rivet

Ware

147.0000 38.0000

AN4-5A

Bolt

Warehouse	Loc	e Qty	Loc Code		
Location					
Main Warehouse					
ST		147			
109582		1			26
110804		146			<u> 28</u>
	150	Each	121.0000	19.0000	



Warehouse	Loc Qty	Loc Code	
Location			
Main Warehouse			
ST	121		
100089	6		
106605	6		
108672	1		
109061	9		
110844	96		17
111650	3		

Dart Aerospace Ltd

	· oopaoo								1
W/O:			WO	RK ORDER CHANG	iES				
DATE	STEP	PRO	PROCEDURE CHANGE					Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
							į		
		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		No. of the control of					
Part No: PAR #:		Fault-Cate	Jory:	NCR: Yes	No DQA:	:	Date:	/	
Resolution:			Disposition	Disposition: QA: N/C Closed:				Date: _	·
NCR:			WORK ORDE	R NON-CONFORM	ANCE (NCR)			
DATE	STEP	Description of NC		Corrective Action Section B			tion	on Approvai	Approval
	0,2,	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date	Section C		Chief Eng	QC Inspector
<u> </u>									
								:	
	1 1		1 1		ı	1	l l		ı

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

September 28, 2009 9:04:12 AM

Work Order ID: 52497

Parent Item:

D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod, 350/407

Comments:



Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
AN4-6A		Purchased	No			150	Each	859.0000	1.0000	ilizlit	S	

							-	
		Warehouse	Loc	<u>Qty</u>	Loc Code			
		<u>Location</u>						
		Main Warehouse						
		ST (859		<u>-</u>		
		(111279)		359		<u> </u>		
		112314		300				
		112641		100				
		112720		100			S	
Purchased	No		150	Each	298.0000 2.0000	9112/14	S V	
						((()))		
		Warehouse	Loc	<u>Oty</u>	Loc Code			
		Location						
		Main Warehouse						
		ST /		208				

AN526C632R7	Purchased	No	112314 112641 112720	100 100 100 150 Each	298.0000 2.0000	9/12/14	S
Screw			Warehouse Location	Loc Qty	Loc Code		
AN960JD6	Purchased	No	Main Warehouse ST 112385	298 298 150 Each	1,481.000 2.0000	d alialiy	94
i. 			Warehouse Location Main Warehouse	Loc Oty	<u>Loc Code</u>		
			104537 6085	1481 1114 367		9	

Dart Aerospace Ltd

										1
W/O:			WO	RK ORDER CHANG	ES					· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHAN	IGE	Ву		Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector
										·
							<u> </u>			
			Tikk - o odvokana -							
Part No	•	PAR #:	Fault Categ	jory:	_ NCR: Ye	es No	DQ/	A :	Date:	
Resolution:			Disposition: QA: N/C Closed: Date					Date: _		
NCR:			WORK ORDE	R NON-CONFORMA	ANCE (N	CR)				
DATE	STEP	Description of NC	Corrective Action Section B			Verificatio			Approval	Approval
DATE	SIEP	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	_	n & ite	Secti		Chief Eng	QC Inspector
							•			

NOTE: Date & initial all entries

September 28, 2009 9:04:12 AM

Work Order ID: 52497

Parent Item:

D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod., 350/407

Comments:



Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name

Replacement Mfg/ Item ID

Purch

Bin **Primary** Item Location

No

Last Location

Route Seq ID

Unit of Qty on Hand Measure

Remaining Qty To Pick Issued

Qty

Date Issued

Status

AN960JD416

Purchased

150

Each

7,533.000 21.0000

alidiu Sl

	11 I III I
- !	11 I E II
- 1 0 0 0 1 1 1 0 1 1	11 ! [8]

Was	sher			

Warehouse	Loc Qty	Loc Code	
Location			
Main Warehouse			
ST	7533		
102929	2		
105906	4		
106277	2		
107321	23		•
107939	114		
108161	553		
108827	31		
109249	69		
110523	340		
111279	101		
(-111816	1699		Ø I
1,2314)	4595		\mathcal{A}

Dart A	erospace	Ltd
--------	----------	-----

W/O:			WC	RK ORDER CHANG	ES						
DATE	STEP	PRO	OCEDURE CHA	NGE		Ву	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	
									·		
									,	•	
Part No		PAR #:	Fault Cate	gory:	NCI	R: Yes	No DQ	A:	Date: _		
			Disposition: Q								
NCR:			WORK ORD	ER NON-CONFORM	ANCE	(NCR)				
DATE	STEP	Description of NC			tion B			cation	Approval	Approval	
	O.L.	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date	Secti	on C	Chief Eng	QC Inspector	
								· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
							. * .				

NOTE: Date & initial all entries

September 28, 2009 9:04:12 AM

Work Order ID: 52497

Parent Item:

D2694RevH/F3

Parent Item Name: Pod. 350/407

Comments:



Start Date: 9/28/09

Required Date: 10/30/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name

Replacement Mfg/ Item ID

Purch

Purchased

Bin Primary Location Item

No

No

Last Location Route Seq ID

Unit of Measure

Hand

Qty on

Remaining Qty Qty To Pick Issued

Date Issued\

Status

MS21042L4

Purchased

150

Each

7,675.000 20.0000

Warehouse	<u>I</u>	oc Oty	Loc Code		
Location					
Main Warehouse					
ST		7675			
107499		5			
108145		4			
110450		1			
110507		184			
(111827)		5996		<u>au</u>	
112314		1420			
15924		0			
7690		24			
8182		41			
	150	Each	425.0000 2.0000	9/12/14	S

MS21042L06

Nut

Warehouse	Loc Qty	Loc Code	
Location			
Main Warehouse			•
ST	425		
110123	11 .		
110731	14		
111548	1		- a
(112243)	99		σ
112369	100		
112433	100		
112465	100		

Dail Acidobace Lil	Dart Aero	space	Ltd
--------------------	-----------	-------	-----

W/O:	-		WC	ORK ORDER CHANGI	ES					
DATE STEP PROCEDURE CHANGE		NGE	B	y	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector		
										
Part No	:	PAR #:	Fault Cate	gory:	NCR: Y	′es N	lo DQA	:	Date:	
Resolution:			Disposition	າ:	_ QA: N/	C Clo	sed:		Date: _	
NCR:			WORK ORDI	ER NON-CONFORMA	NCE (N	ICR)				
DATE	STEP	Describion of NC.			ection B Verification		ation	1 Approval	Approval	
	O.E.	Section A	Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		gn & Date	Sectio	n C	Chief Eng	QC Inspector
									:	
				·						
,								•		

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPAC HAWKESBURY, ONTARIO,	
CHECKED	APPROVED.	DRAWING NO.	REV. H
_ A	14	D2694	SHEET 1 OF 4
DATE		TITLE	SCALE
07.07.18		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
Δ	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO F	REPLACE



	07.0)7.18	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
.!	Α	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
	В	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
	С	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	+
	D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
	E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
	F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROF	>
	G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	
	Н	07.07.18	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

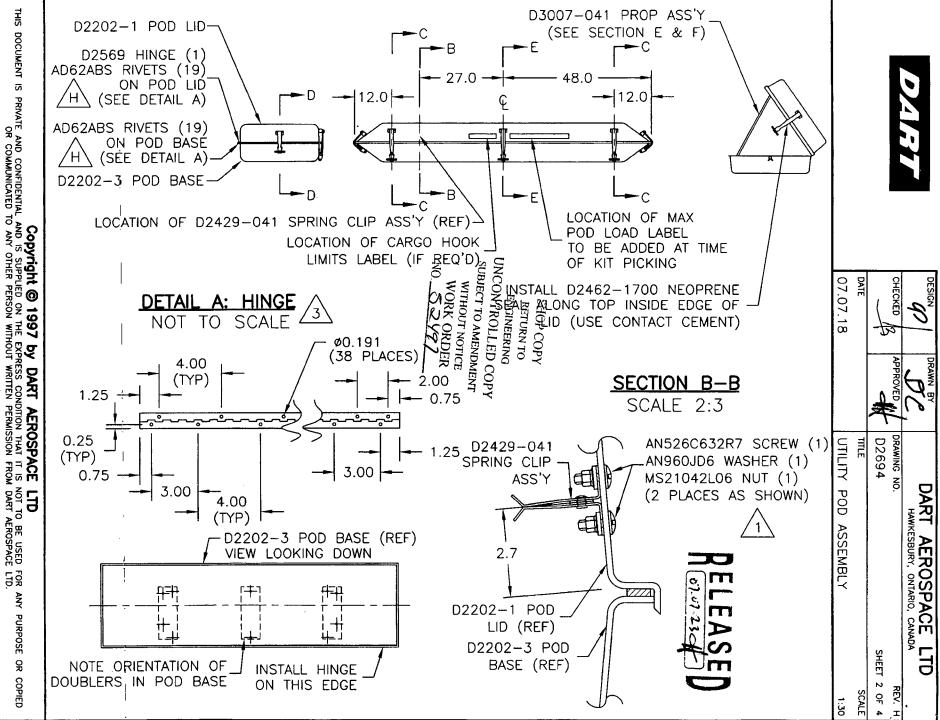
SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 52497



GENERAL NOTES:

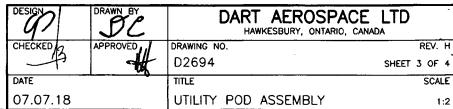
- 1) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141
 AN4 → DRILL Ø0.257
- 2) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 3) FOR D2569 HINGE:
 - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

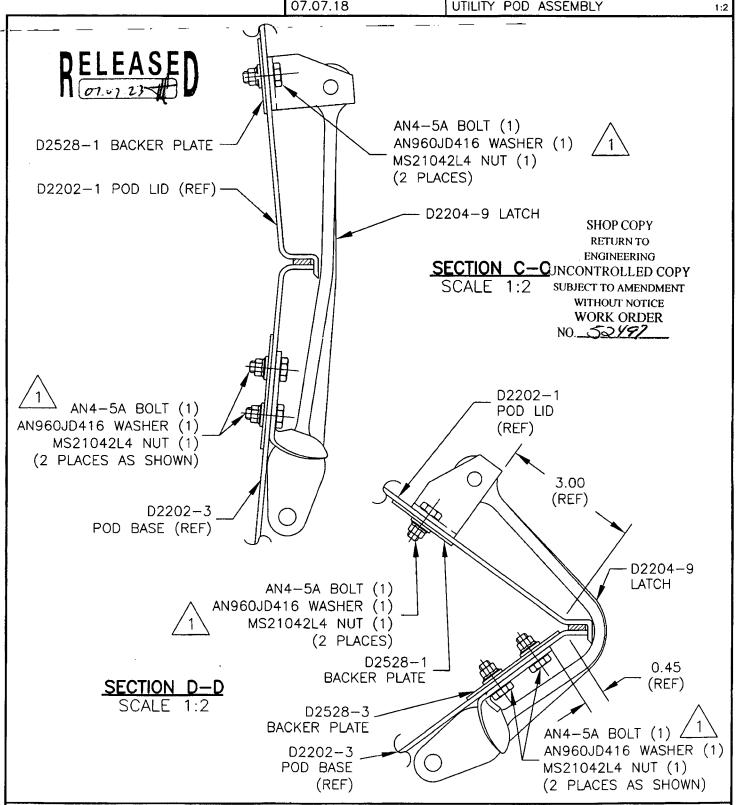
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD



LT FOR





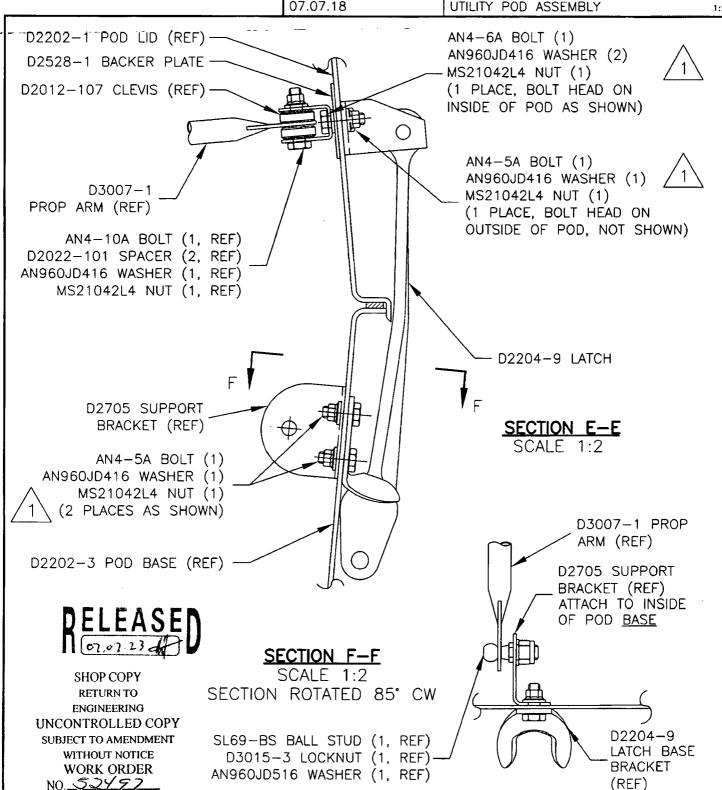


Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPA HAWKESBURY, ONTARIO	
CHECKED 12	APPROVED []]	DRAWING NO.	REV. H
1	THE SHE	D2694	SHEET 4 OF 4
DATE		TITLE	SCALE
07.07.18		UTILITY POD ASSEMBLY	1:2



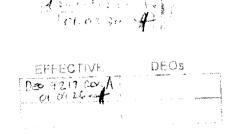
Copyright @ 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





	DESIG	R	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
	CHEC	KED	APPROVED.	DRAWING NO. REV. F
		7	-	D2202 SHEET 1 OF 4
	DATE			TITLE SCALE
	01.0	03.14		UTILITY POD LID AND BASE NTS
	Α		93.10.27	NEW ISSUE
	В		96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES
	С		97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS
	D		98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES
	Ε		99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS
4	F	<u>, </u>	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED
	FI	4-14	63.05 08	ADD AUTOMITE FINISH
	F2	-H ()	0308.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.
	F 3	#1º	04.10.12	CHANGE FEARM PIN POR NOR 748



1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

SHOP COPY RETURN TO ENGINEERING UNCONTROLLED COPY SUBJECT TO AMENDMENT

2) MATERIALS:

EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE RESIN:

470-36/411/510A40

WITHOUT NOTICE WORK ORDER NO. 5249

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL.

OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)

5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (50Z KEVLAR)

3) PEEL PLY ALL SURFACES.

4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40 BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

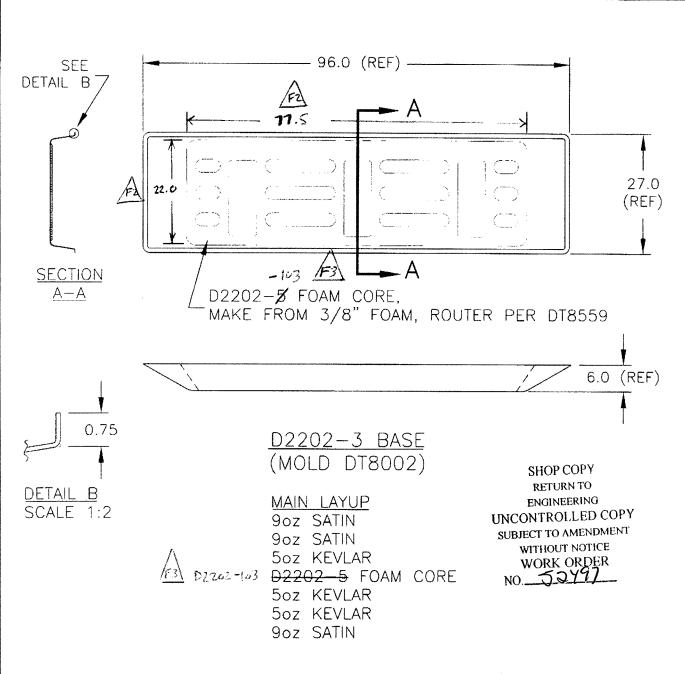
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALGERNATE FINISH: INSIDE -> DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-5 OUTSIDE -> WHITE GALCOT # GEL 944WOOS

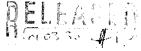






DESIGN (P	DRAWN BY	DART AEROSPACE HAWKESBURY, ONTARIO, CAN	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. F
A	4	D2202	SHEET 2 OF 4
DATE		TITLE	SCALE
01.03.14		UTILITY POD LID AND BASE	1:20





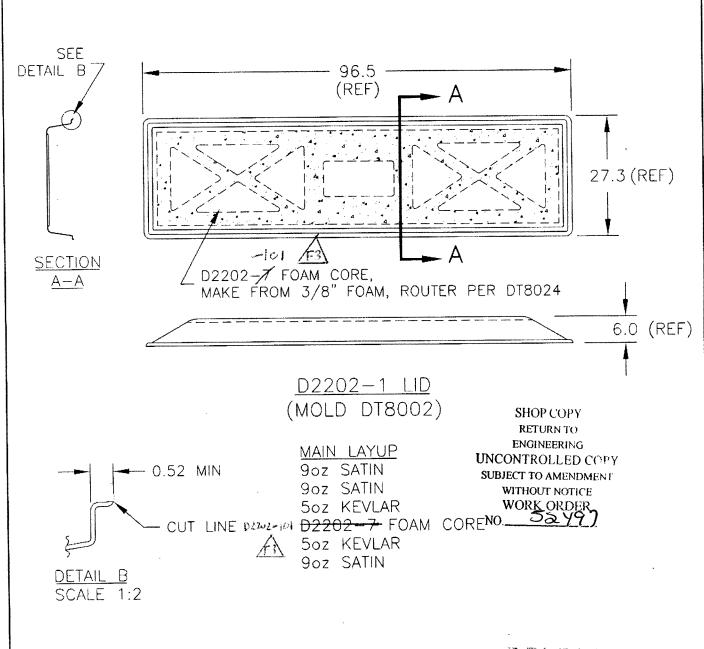
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

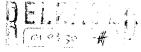
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE HAWKESBURY, ONTARIO, CANAG	
CHECKED M	APPROVED #	DRAWING NO.	REV. F
#		D2202	SHEET 3 OF 4
DATE		TITLE	SCALE
01.03.14		UTILITY POD LID AND BASE	1:20





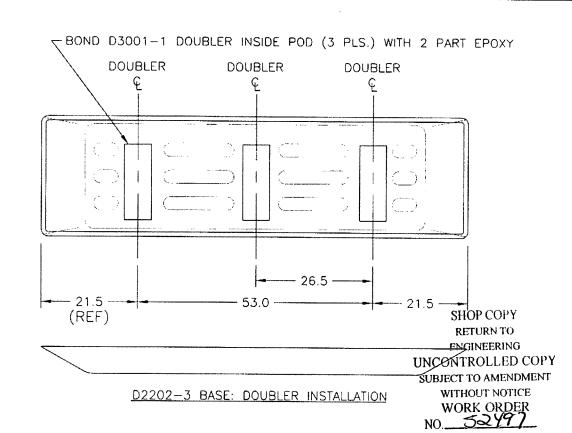
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

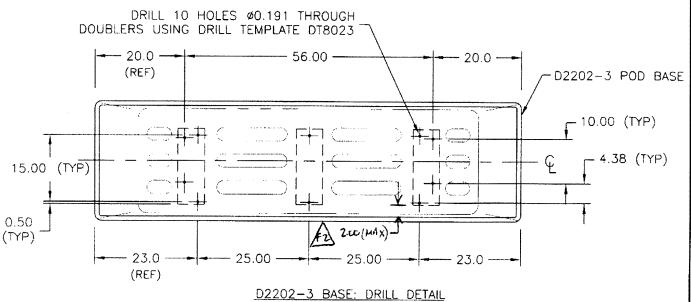
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.





DESIGN (A	DRAWN BY	DART AEROSPACE L' HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	TD
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2202 SI	REV. F
DATE		TITLE	SCALE
01.03.14		UTILITY_ROD_LID_AND_BASE	1:20-





Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DELASTEK COMPOSITES INC. COMPOSITES 2699, 5ième Avenue Local 14, PORTE -A-Grand-Mère, Québec G9T 5K7 Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Ship to:

Invoice #	13255
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5	5788	
Warehouse: MAIN		
	Bill to:	

Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200 Contact: Linda Lacelle

Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

	p via		O.B.	······	Terms		Salesperson
PURO C	COLLECT	O ₁	rigin	N	et30 days	Claud	le Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO#	Orde		Your PC		GST/PST#
02/12/2009	28/09/2009	6042	Chantal 1	Lavoie	(PÓ1047	8	
Order Oty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #		Iter	n Description	
1	0	1 DKG	C134-0014	LINE #3 D2: Référence DKA: DWG: REV. F Job: 22249	202-1 Side Pod Lid 662-0015	B52497	Sor his/14
1	0	1 DKG		LINE #4 D2: Référence DKA: DWG: REV. F JOb: 22251	202-3 Side Pod Base 62-0016	B52497	
					-		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Adm.

Accepted by: Cust. ☐ Quality

☐ Ship.

Quality department

				DELASTEK AEKUNAUTI	DELASTEK INC.
e: Mardi, i isateur: marc du	2009-09-29 10:4 ubé	9:29	Feuille de Procédé		
ient uméro Job uméro Soumission uméro B.A. ette fois rsht Rev. rem. fois ob précédente	: DART US : 22249 : 3496 : : 2009-09-2 : NC :		Nom Dessin Numéro Article Numéro Dessin Projet Numéro Révision dessin Matériel Date Dûe	: UTILITY POD LID : DKC134-0014 : D2202 : DK-362 : F : Resine Darakane 470-36/411/510 : 2009-10-06	1 UdM : UNITE
crit par érifié & Approuvé ommentaires	par :	N° de Plèce Client: D2202-1 Process Sheet Rév.: 00 Premi de DKC	ier dans DKA à partir de la version 10		
roduit additionne	l				
luméro Job:					
# Séq.:	Machin	e ou Opération:	Description :		
1.0	AC0085		FREKOTE 3,78L 44-NC		
Comme	ntair Qty.:	0.30 UNITE(s)/Unit Tot	al: 0.30 UNITE(s) Préparation du moule		
2.0	PRÉPARA				
Comme			DT8002 à l'aide de Freekote 44NC	selon IG 0009	
	Quan		Sceau:Sceau:Sceau:	V005	
3.0	AMB035		1 250 LINITE(e) -		
Comm	entair Qty.: Gel C	Coat Blanc N° Gel 944W005	N° de Lot: $\frac{1}{2}$	07-1	
4.0	AMB028	36	Catalyst N° DDM-9		
Comm	nentair Qty.: Cata	0.0095 GALLON(s)/Unit lyst N° DDM-9 N° de	Lot: 1- 22/16-		
5.0	AC0747		Acetone //Unit Total: 0.375 KILOGRAN	MME(s)	
Comn 6.0	nentair Qty.	: 0.375 KILOGRAMME(s) GENERAL	Préparation du matériel		
Comi	mentair Seti	up: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Mir	Total Run: 0.0000Hrs		
John				st N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%	

D'acétone.

Quantité:

Date: 29/16/09sceau:

te:

Mardi, 2009-09-29 10:49:29

lisateur:

marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job: 22249

Nom Dessin: UTILITY POD LID Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

7.0

GEL COAT

-Application du Gel Coat

0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs Commentair Setup:

> À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité:

Sceau:

AMB0214 8.0

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.:

9.9 VERGE(s) 9.9 VERGE(s)/Unit Total: 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-25212-

AC0883 9.0

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.:

9.16 VERGE(s) 9.16 VERGE(s)/Unit Total: 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

AAC1608 10.0

6.60 VERGE(s)/Unit Total: 6.60 VERGE(s)

N° de Lot: 1-6904-

Commentair Qtv.:

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Wrightlon 5200 Bleu P3

AC0884 11.0 Commentair Qty.:

14.95 VERGE(s) Total:

12.0

14.95 VERGE(s)/Unit

Feutre de drainage N° Airweave N 10

12.50 VERGE(s)/Unit

Commentair Qty.:

AC0885

12.50 VERGE(s) Total:

AC0943 13.0

42.63 VERGE(s)/Unit

Stretchion 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.:

42.63 VERGE(s) Total:

Total:

AC0886 14.0

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.:

3.0000 ROULEAU(s)/Unit

3.0000 ROULEAU(s)

15.0

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

	di, 2009-09-29 10:49:2 c dubé	²⁹ F	Feuille de Procé	dé
Client	DART US DART A	AEROSPACE LTD	Nom De	ssin: UTILITY POD LID
Numéro Job			Numéro Ar	ticle: DKC134-0014
Numéro Job:				
# Séq.:	Machine ou Opéra	ation:		Description :
	Tailler le matéri la fabrication de		he à vide (Faire 3 kits ca	ar il y aura trois baggings différents lors de
	Peel Ply Film Durisol P- Feutre de drair	nage 6m		
	Stretchlon 200 Coller une bar à vide et entre	nde de ruban jaune tout le t poser en attente des opéra	ations de bagging.	olier les différentes composantes des poches
	Quantité:	Date: 136t	69 Sceau:	7
16.0	AMB0212		Résine (411B7530) 411	
Comm	entair Qty.: 2.500) LITRE(s)/Unit Total : .7530) 411-350 promo. 75n	2.500 LITRE(s) min N° de Lot:	-25643-1
17.0	AMB0286	7550) 411-550 promo. 761	Catalyst N° DDM-9	
17.0		45 GALLON(s)/Unit Tota	al: 0,0845, GALLON(
Comm	entair Qty.: 0.084 Catalyst N° D	10 0 == 1	-22176-1	
18.0	PREP-GENERAL		Préparation du matérie	
Comn	nentair Setup: 0.00H	Irs/ Run: 15.0000Min Tota	al Run : 0.2500Hrs	
	Mélanger la d		pour le laminage des tro	ois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst Min.
	Quantité:) Date: 29//	Of Sceau:	
19.0	LAMINAGE		Faire le laminage	
Com	mentair Setup: 0.00	Hrs/ Run: 60.0000Min Tot	tal Run : 1.0000Hrs	
	Faire le lam	inage des trois premiers pl	olis de tissu (2 plis de 9 d	oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:
	ensuite ven	oute la surface du moule N nir laminer un pli de 9 oz da otés. (Ajouter de la résine a	ans le fond du moule, su	résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ivre avec les deux extrémités et terminer avec
		ncer pour les deux autres p	plis. (un pli de 9 oz et ur	pli de 5 oz Kevlar)

Numero Job: 2249 Machine ou Opération: Description: 20.0 BAGGING Faire le toegging sur la pièce Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012 Laisser sécher jusqu'au lendemain. Quantité: Date 29/1/2/2 Sceau: Paire le toegging sur la pièce Résine (41187530) 411-350 promo. 75min. Résine (41187530) 411-350 promo. 75min. Résine (41187530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot 25.2 7-3 Canalyst N° DOM-9 N° de Lot 22.1 6 Lot 10		DART US DART AEROSPACE LT	TD Nom Dessin: UTI Numéro Article: DK	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012 Laisser sécher jusqu'au lendemain. Quantité:				
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012 Laisser sécher jusqu'au lendemain. Quantité:	 Séq.:	Machine ou Opération:	Descri	ption :
Laisser sécher jusqu'au lendemain. Quantité: Date 29	20.0	BAGGING	-Faire le bagging sur la pièce	
Laisser sécher jusqu'au lendemain. Quantité: Date: 999999999999999999999999999999999999				
Laisser sécher jusqu'au lendemain. Quantité: Date: 9	Comme	ntair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.000	0Min Total Run : 0.1667Hrs	
Quantité:				
21.0 AMB0212 Résine (41187530) 411-350 promo. 75min. Commentair Cty: 0.400 LITRE(s)/Unit Total: 0.400 LITRE(s) Résine (41187530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot / 253 o 7 - 3 22.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9 Commentair Cty: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total: 0.0135 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: / 2215/-/-/		1	19 / Composite	DEASTER DEASTER 65
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot 733073 22.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9 Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total: 0.0135 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 722/176-1 23.0 DKC134-0022 D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) N° de Job: 72202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) PREP-GENERAL Préparation du matériel Préparation du matériel Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine. Quantité: Date: 16-16-8 Ceau: 3250 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Assemblage mécanique Assemblage mécanique	21.0	GGGHILLO		no. 75min.
22.0 AMB0266 Catalyst N° DDM-9 Commentair Cty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total: 0.0135 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22156-1 23.0 DKC134-0022 D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) Commentair Cty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) N° de Job: 22-35-9 24.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel Préparation du matériel Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine. Quantité: Date: 16-10-0 &ceau: 25.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Assemblage mécanique	Comme	entair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit	1-74	307-3
Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total: 0.0135 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 22/176-/ 23.0 DKC134-0022 D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) N° de Job: 2-2-3-59 24.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine. Quantité: Date: 16-10-0 Sceau: 34 25.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Alside d'un rouleau appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°				
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-2116-1 23.0 DKC134-0022 D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) N° de Job: 1-2-1-2-1-2-2-2-2-2-2-2-2-2-2-2-2-2-2-2				
23.0 DKC134-0022 Commentair Cty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)	Comme		V° de Lot: 1-22176-1	
D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) N° de Job: 24.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine. Quantité: Date: 16 - 10 - 0 Sceau: 25.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs À l'aide d'un rouleau appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°	23.0		D2202-101 Foam Core (Utility Po	od Lid)
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine. Quantité: Date: 16 10 5 Sceau:	Comm		ility Pod Lid) N° de Job:	# 22359
Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine. Quantité:				
Quantité: Date: Date: Sceau:	Comm	nentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.00	000Min Total Run : 0.2500Hrs	
Quantité:		Faire un mélange de résine	e Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minute	es 2% de catalyst DDM-9 par quantité
25.0 ASSEMBLAGE Assemblage mecanique Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs Alleido d'un rouleau appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°			_	
25.0 ASSEMBLAGE Assemblage mecanique Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs À l'aide d'un rouleau appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°			onto: 16 - 16 - C Sceall' COMPOSITE.	
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°	25.0		Assemblage mécanique	1.55131.1954.11551.11551
À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°	25.0			
à lleide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N°			COOK - Total Dun : 0.2500Hrs	(BS(B) BB (BB CH) FB
À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.	Com			
		À l'aide d'un rouleau, appl DKC134-0022 selon IG 0°	iquer une couche de résine sur toutes les su 105 et positionner le foam Core dans le mou	urfaces du Foam Core N° ile selon le dessin.
Laisser sécher pendant deux heures. Quantité: Date: 1000 Sceau:		ì	eux heures.	

Mardi, 2009-09-29 10:49:29 ate: Feuille de Procédé marc dubé tilisateur: Nom Dessin: UTILITY POD LID Client: DART US DART AEROSPACE LTD Numéro Article: DKC134-0014 Numéro Job: 22249 Numéro Job: Description: Machine ou Opération: # Séq.: Polybond B46F -AAC1611 26.0 0.15 KIT(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot Polybond B46F Assemblage mécanique ASSEMBLAGE 27.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon 1G 0033 Sceau: Quantité: aire le bagging sur la pièce BAGGING 28.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012 Laisser sécher 1 heure. Date:30 Quantité: Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. AMB0212 29.0 2.500 LITRE(s) 2.500 LITRE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: Catalyst N° DDM-9 AMB0286 30.0 0.0845 GALLON(s) 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot: 1 Catalyst N° DDM-9 Préparation du matériel PREP-GENERAL 31.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. Quantité: Faire le laminage LAMINAGE 32.0

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,

	dubé	Feuille de Pro	m Dessin: UTILITY POD L	In	
Client: Numéro Job:	DART US DART AERO		ro Article: DKC134-0014		
Numéro Job:					
# Séq.:	Machine ou Opération:		Description :		
	ensuite venir lamine avec les deux cotés	er un pli de 5 oz Kevlar däns`le fònd`du mo . (Ajouter de la résine au besoin)	oule, suivre avec les de	ux ëxtrëmitës et tërminer	
	Quantité:	r le dernier plis. (un pli de 9 oz) Date: 6/11/09 Sceau: Faire le bagging su	1.STEK COMPOSITES COMPOSITES TO THE PROPERTY OF THE PROPERTY O	DELAST, KI COMPOSITE 7	
33.0	BAGGING		ii la piece		
Commen		n: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs de sur le moule N° DT8002 selon IG 0012	2		
	Laisser sécher jusc Quantité:	Date: 6/11/09Sceau:		OBLASTIC COMPOSITE 7	
34.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la l	piece		
Comme	entair Setup: 0.00Hrs/ R	un: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs			
	0018	e du Util;ity Pod Lid en faisant bien attent			
	manche d'un tour	a qualité du laminage en frappant légèren nevis. Date	nent sur toute la surface	e du Pod à l'aide du	
35.0	Quantité:		SOFT SIKKENS 3AR591		
	nentair Qty.: 0.125 KI MASTIC POLYS	T(s)/Unit Total: 0.125 KIT(s) OFT SIKKENS 3AR591 N° de Lo	ot: 1 - 7 0 3 5 - / soft #004009 Sikkens		
36.0	AAC1617 mentair Qty.: 0.10 UN	IITE(s)/Unit Total: 0.10 UNITE(s)	j		
Comm	Durcisseur Polys	soft #004009 Sikkens N° de Lot:/			
37.0	FINITION	Finition Généra			
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/	Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs			
	Sabler légèrem	ent toute la surface intérieur du pod à l'aic	de de papier sablé grit 1	20.	
		ce intérieur du pod et injecter à l'aide d'un			

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la resine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

Mardi, 2009-09-29 10:49:29 Feuille de Procédé marc dubé tilisateur: Nom Dessin: UTILITY POD LID Client: DART US DART AEROSPACE LTD Numéro Article: DKC134-0014 Numéro Job: 22249 Numéro Job: Description: Machine ou Opération: # Séq.: Laisser sécher jusqu'au lendemain. Quantité: TRIMAGE 38.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B Quantité: AAC1021 39.0 0.4333 UNITE(s) 0.4333 UNITE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot: 2-25134-3 Dupont Primer N° 7704S N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase AAC1101 40.0 0.0283 UNITE(s) 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: N° de Lot: 1-24359-3 Commentair Qty.: N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase Application primer PRIMER 41.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run: 1.2500Hrs Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon 1G 0008 Quantité: FINITION 42.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes. Date: 13-11-09 Quantité: Dupont Primer N° 7704S AAC1021 43.0 0.2167 UNITE(s) 0.2167 UNITE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot: 3-25134-3 Dupont Primer N° 7704S N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase 44.0 AAC1101 0.0283 UNITE(s) 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: N° de Lot: 1-24359-3 Commentair Qty.: N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

te: Mard ilisateur: marc	i, 2009-09-29 10:49:30 dubé	Feuille de Procédé	. `
	DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin: UTILITY POD LID Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job: Numéro Job:	22249		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
45.0	PRIMER	Application primer	
Commen	tair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	Total Run: 0.0000Hrs	
	<u>.</u>	de primer gris N° 7704S selon IG 0008	
46.0	INSPEC FINAL	Inspection finale	
Commer	ntair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min	n Total Run: 0.1667Hrs	
	f 1°	e et visuelle de la pièce selon le dessin. 7-1-09 Sceau: QA-11	
47.0	EMBALLAGE	Embaliage & Entreposage	
Comme	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min	n Total Run : 0.0000Hrs	
	Emballer et entreposer selon IG Quantité: Date:	()	
	t		

Mardi, 2009-09-29 10:49:33

marc dubé

DEL	ASTEK	(LUSTE)
Market .	W.DELASTER.COM	(39)

Utilisateur: Feuille de Procédé Client : DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin : UTILITY POD BASE Numéro Job Numéro Article : DKC134-0015 Numéro Soumission: 3497 Numéro Dessin D2202 Numéro B.A. Proiet Numéro : DK-362 : 2009-09-29 No. B.V. : Cette fois Révision dessin Prsht Rev. : NC Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510 1 UdM: UNITE : 2009-10-06 Qté: Date Dûe Prem. fois Type Job précédente Écrit par Vérifié & Approuvé par : N° de Plèce Client: D2202-3 Commentaires Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC Produit additionnel Numéro Job: # Séq.: Machine ou Opération: Description: FREKOTE 3,78L 44-NC AC0085 1.0 Commentair Qty.: 0.03 UNITE(s)/Unit Total: 0.03 UNITE(s) 2.0 **PRÉPARATION** Préparation du moule Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009 Date: Sceau: Quantité: Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 3.0 AMB0350 0.125 UNITE(s) Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total: Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 4.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9 Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total: 0,0095 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: AC0747 5.0 Acetone Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.375 KILOGRAMME(s) 6.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. Quantité:

Date:

Mardi, 2009-09-29 10:49:33

Utilisateur:

marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22251

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité

Date:

Sceau:

8.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

9.9 VERGE(s)/Unit Commentair Qty.:

Total: 9.9 VERGE(s) 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

9.0 AAC1608

> 9.90 VERGE(s)/Unit Total: 9.90 VERGE(s)

Commentair Qty.: 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

10.0 AC0883 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.:

9.16 VERGE(s)/Unit

9.16 VERGE(s)

11.0 AC0884 Total: Wrightlon 5200 Bleu P3

Total:

Commentair Qty.:

14.95 VERGE(s)

12.0 AC1091 Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit

12.50 METRE CAR(s) Total:

13.0 AC0885

42.63 VERGE(s)/Unit

14.95 VERGE(s)/Unit

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.:

12.50 VERGE(s)/Unit Total: 12.50 VERGE(s)

14.0 AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.:

Total: 42.63 VERGE(s)

Total:

AC0886 15.0

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.:

3.0000 ROULEAU(s)/Unit

3.0000 ROULEAU(s)

16.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

	di, 2009-09-29 10:49:33 c dubé Feuille de Procédé	•
Client: Numéro Job:	DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: UTILITY POD BASE 22251 Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération: Description :	
	Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.	
	Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):	
	Peel Ply Film Durisol P-3 Feutre de drainage 6mm	
	Stretchlon 200	
	Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.	
	Quantité: Date: 22/0/09 Sceau: Sceau:	
17.0	AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
	ntair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25643-/	
18.0	AMB0286 Catalyst N° DDM-9	
Commen	ntair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot:	
19.0	PREP-GENERAL Préparation du matériel	
Commen	ntair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs	
	Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.	•
	Quantité: Date 23/10/01 Sceau:	
20.0	LAMINAGE Faire le laminage	
Commen	entair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs	
	Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:	
	Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)	
	Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar) Quantité: Date: Date:	

D~~~)

F-----

Mardi, 2009-09-29 10:49:33 Date: Utilisateur: marc dubé Feuille de Procédé Client: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: UTILITY POD BASE Numéro Article: DKC134-0015 Numéro Job: 22251 Numéro Job: # Séq.: Description: Machine ou Opération: 21.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012 Laisser sécher jusqu'au lendemain. Quantité: Date: 22.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. 0.400 LITRE(s)/Unit Total: 0.400 LITRE(s) Commentair Qty.: Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: Catalyst N° DDM-9 23.0 AMB0286 Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: PREP-GENERAL Préparation du matériel 24.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine. Quantité: D2202-103 Foam Core (Utility pod Base) 25.0 DKC134-0021 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) Commentair Qty.: D2202-103 Foam Core (Utility pod Base) N° de Job: 26.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Quantité: Sceau: Polybond B46F 27.0 AAC1611 Commentair Qty.: 0.15 KIT(s)/Unit Total: Polybond B46F N° de Lot: ASSEMBLAGE Assemblage mécanique 28.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Dogo 4

Mardi, 2009-09-29 10:49:34 Date: Utilisateur: marc dubé Feuille de Procédé Client: DART US DART AEROSPACE LTD Nom Dessin: UTILITY POD BASE Numéro Job: 22251 Numéro Article: DKC134-0015 Numéro Job: # Séq.: Machine ou Opération: Date: Sceau: Quantité: 29.0 **BAGGING** Faire le bagging sur la pièce Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012 Laisser sécher 1 heure. Quantité: AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. 30.0 Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 31.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9 Commentair Qty.: 0.0845 GALLQN(s) 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: N° de Lot: Catalyst N° DDM-9 32.0 Préparation du matériel Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. Quantité: Sceau: 33.0 Faire le laminage Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run: 1.0000Hrs Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante: Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin) Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz) Quantité:

	Mardi, 2009-09-29 10:49:34 marc dubé	Paullla da Duaafdá	
Cli	ient: DART US DART AEROSP		
	Job: 22251	Numéro Article: DKC134-0015	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
34.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	HARI DINKI HARI ANDI
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 1	0.0000Min Total Run : 0.1667Hrs	
	Faire la poche à vide s	sur le moule N° DT8002, selon IG 0012	
	Laisser sécher jusqu'a		D -
	Quantité:	_ Date: Sceau:	R.C.
35.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce	
Com	mentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 1	10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs	
	Faire le démoulage du 0018	Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la	piece selon IG
	Autocontrôle de la qua manche d'un tournevis	alité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod a	à l'aide du
	Quantité:	Date Sceau:	
36.0	AAC1390	MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591	
Con	nmentair Qty.: 0.125 KIT(s)/\ MASTIC POLYSOFT	SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1 - 7035 -1	
37.0	AAC1617	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
Con	nmentair Qty.: 0.10 UNITE(s Durcisseur Polysoft #0		
38.0	FINITION	Finition Générale	11788 1031 1881 1881
Соп	nmentair Setup: 0.00Hrs/ Run:	30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs	(188 (5) (4) (5 8 ()) 88 (
	·	ute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.	
	-		
	Vérifier la surface inté endroit où il y a des b	rieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de ulles d'air	la résine au
	Corriger les imperfect	tions de surface à l'aide du sikkens Polysoft selon iG 0043	
	Laisser sécher jusqu'a		
	Quantité:	Date 19 m 09 Sceau: COMPOSITE TO THE STREET OF THE STREET	
	endroit où il y a des b	ulles d'air tions de surface à l'aide du sikkens Polysoft selon iG 0043 au lendemain	

F-----

Mardi, 2009-09-29 10:49:34 Date: marc dubé Utilisateur: Feuille de Procédé Nom Dessin: UTILITY POD BASE Client: DART US DART AEROSPACE LTD Numéro Job: 22251 Numéro Article: DKC134-0015 Numéro Job: # Séq.: Machine ou Opération: Description: 39.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B Sceau: Quantité: D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) 40.0 AAC1615 Total: 3 UNITE(s)/Unit 3 UNITE(s) Commentair Qty.: D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) AAC0103 41.0 Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total: 0.50 UNITE(s ARALDITE 2043 (COLLE) N° de Lot 42.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin & selon IG 0058 Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doublers (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.) Laisser sécher pendant 1 heures Date: Sceau: Quantité: 43.0 AAC0103 ARALDITE 2043 (COLLE) Commentair Qty.: Total: 0.50 UNITE(s)/Unit 0.50 UNITE(s) ARALDITE 2043 (COLLE) 44.0 Finition Générale Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain. Sceau: Quantité:

Mardi, 2009-09-29 10:49:34 Date: Utilisateur: marc dubé Feuille de Procédé Nom Dessin: UTILITY POD BASE Client: DART US DART AEROSPACE LTD Numéro Article: DKC134-0015 Numéro Job: 22251 Numéro Job: Description: #Séq.: Machine ou Opération: Dupont Primer N° 7704S 45.0 AAC1021 0.4333 UNITE(s) 0.4333 UNITE(s)/Unit Total: Commentair Qty.: N° de Lot: 2-25136-3 Dupont Primer N° 7704S N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase AAC1101 46.0 Total: 0.0283 UNITE(s) Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit N° de Lot: 2-24023-3 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase Application primer 47.0 PRIMER Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run: 1.2500Hrs Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008 Quantité FINITION 48.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes. Quantité: Dupont Primer N° 7704S 49.0 AAC1021 Commentair Qty.: 0.2217 UNITE(s)/Unit Total: 0.2217 UNITE(s) Nº de Lot 2-25136-3 Dupont Primer N° 7704S N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase AAC1101 50.0 Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s) 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: N° de Lot: N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase Application primer 51.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008 Quantité: 52.0 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selor Sceau: Quantité:

Dogo 0

Date:

Mardi, 2009-09-29 10:49:34

Utilisateur:

marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 22251

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:

Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

53.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage

F----

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité:

Date: 16/11/09 Sceau:

